

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-309049

(43) 公開日 平成10年(1998)11月17日

(51) Int.Cl.<sup>6</sup>

H 0 2 K 1/18

識別記号

F I

H 0 2 K 1/18

Z

審査請求 未請求 請求項の数 1 F D (全 4 頁)

(21) 出願番号

特願平9-125022

(22) 出願日

平成9年(1997)4月28日

(71) 出願人 000002428

株式会社芝浦製作所

神奈川県横浜市栄区笠間町1000番地1

(72) 発明者 前川 庄一郎

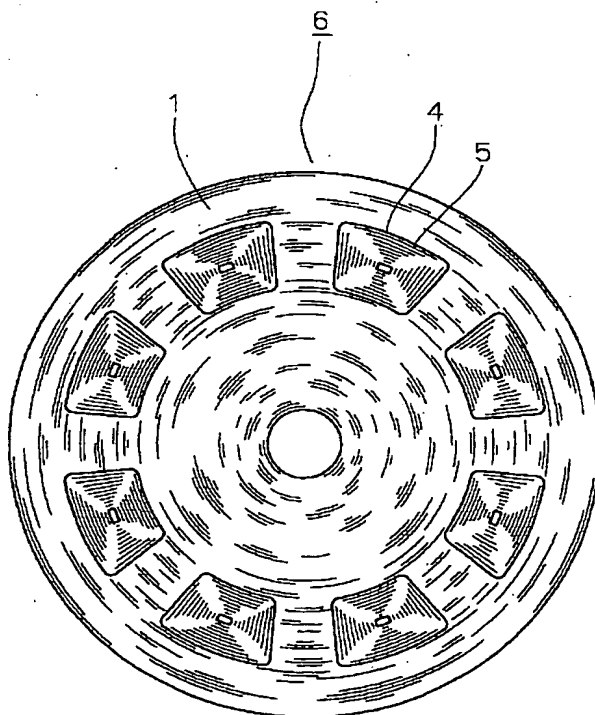
福井県小浜市駅前町13番10号 株式会社芝浦製作所小浜工場内

(54) 【発明の名称】 アキシタル型モータ用の固定子コア

(57) 【要約】

【目的】 アキシタル型モータ用の固定子コアを簡単に製作し、かつ、固定子コアに使用される鋼板を効率よく使用する。

【構成】 帯状の鋼板を渦巻状に巻回して形成されたバックヨーク1と、帯状の鋼板を渦巻状に巻回して形成されたティース4とで構成された固定子コア6。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】円柱状のバックヨークの一方の端面上に、複数個のティースを配設して構成されたアキシャル型モータ用の固定子コアにおいて、  
帯状の鋼板を渦巻状に巻回して形成されたバックヨークと、  
帯状の鋼板を渦巻状に巻回して形成されたティースとで構成したことを特徴とするアキシャル型モータ用の固定子コア。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】円柱状のバックヨークの一方の端面上に、複数個のティースを配設して構成されたアキシャル型モータ用の固定子コアに関する。

## 【0002】

【従来の技術】従来におけるアキシャル型モータ用の固定子コアを図5を用いて説明する。図5は、従来におけるアキシャル型モータ用の固定子コアの斜視図である。

【0003】図5において、バックヨーク10は、中心部に穴11が設けられた円板状の鋼板を積層して円柱状に形成されている。ティース12は、台形状の鋼板を積層して形成されているか、あるいは、焼結成形でティース12を一体成形して台形柱状に形成されている。

【0004】そして、固定子コア13は、円柱状のバックヨーク10の一方の端面上に、ティース12を等配に配列し、接着剤などでバックヨーク10に固定して構成されている。

【0005】そして、固定子14は、ティース12の円周面上にコイル15を巻回して構成されている。

## 【0006】

【発明が解決しようとする課題】以上のように、従来の構成の固定子において、帯状の鋼板を円柱状に打ち抜いてバックヨーク成形しているが、打ち抜きによる成形は、歩留まりが悪く、コストアップとなっていた。

## 【0007】

【課題を解決するための手段】そこで、本発明によれば、帯状の鋼板を渦巻状に巻回して形成されたバックヨークと、帯状の鋼板を渦巻状に巻回して形成されたティースとで構成したことを特徴とするアキシャル型モータ用の固定子コアを提供する。

## 【0008】

【作用】薄板状の鋼板を渦巻状に巻回して、バックヨークおよびティースを形成する。そして、バックヨークの

一方の端面にティースを等配に配設して固定し、固定子コアを形成する。

## 【0009】

【実施例】本発明における実施例を図1～図4を用いて説明する。図1は、本発明における固定子コアのバックヨークの製造方法を説明した斜視図である。図2は、図1のバックヨークの正面図である。図3は、本発明における固定子コアの正面図である。図4は、本発明における固定子の正面図である。

10 【0010】図1および図2において、バックヨーク1は、薄板状の鋼板2を渦巻状に巻回して、中心部に穴3が設けられた円柱状に形成されている。このとき、巻回された鋼板2の内周側の端部および外周側の端部は接着あるいは溶接などにより固定されている。

【0011】図3において、ティース4は、バックヨーク1と同様の方法で、薄板状の鋼板5を渦巻状に巻回して、台形柱状に形成されている。そして、固定子コア6は、円柱状のバックヨーク1の一方の端面上に、ティース4を等配に配設して接着剤などにより固定して、形成されている。

20 【0012】図4において、固定子7は、それぞれのティース4の円周面上にコイル8を巻回して、形成されている。

## 【0013】

【発明の効果】本発明によれば、固定子コアを簡単に製作でき、また、固定子コアに使用される鋼板を効率よく使用することができる。

## 【0014】

## 【図面の簡単な説明】

30 【図1】本発明における固定子コアのバックヨークの製造方法を説明した斜視図。

【図2】図1のバックヨークの正面図。

【図3】本発明における固定子コアの正面図。

【図4】本発明における固定子の正面図。

【図5】従来におけるアキシャル型モータ用の固定子コアの斜視図。

## 【符号の説明】

1、10…バックヨーク

2、5…鋼板

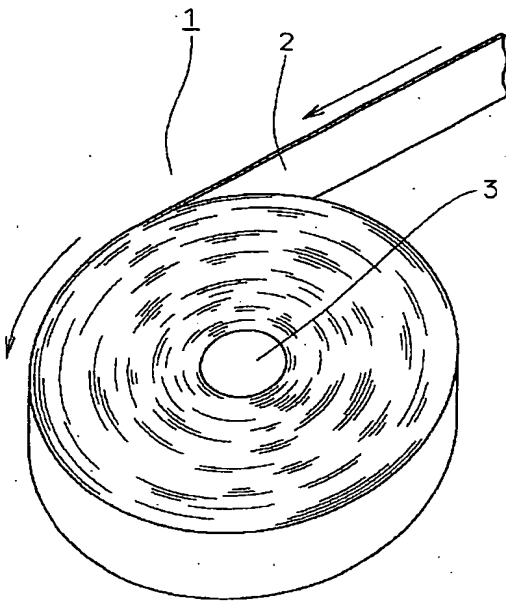
40 4、12…ティース

6、13…固定子コア

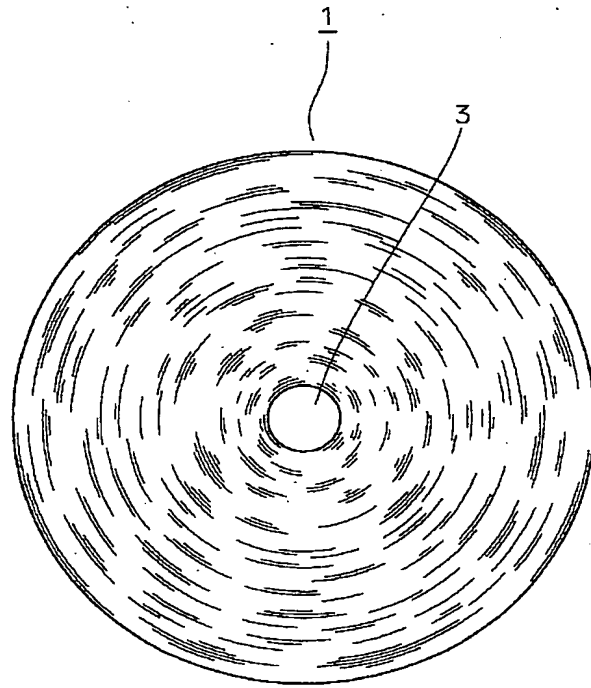
7、14…固定子

8、15…コイル

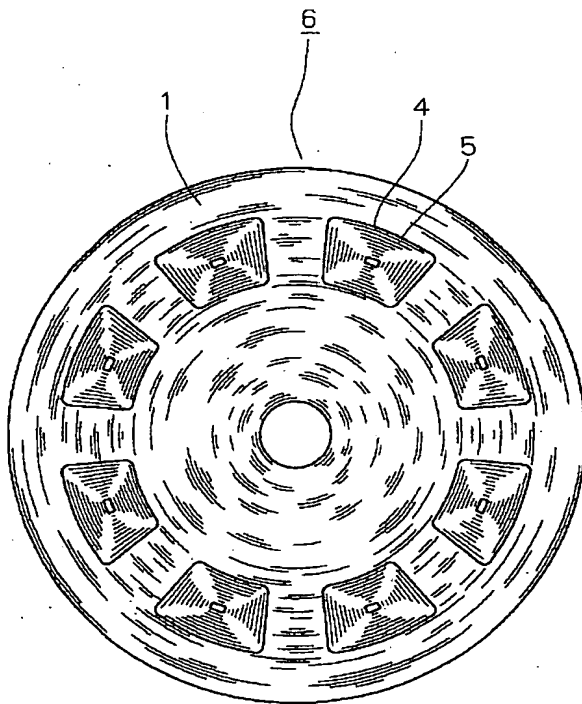
【図1】



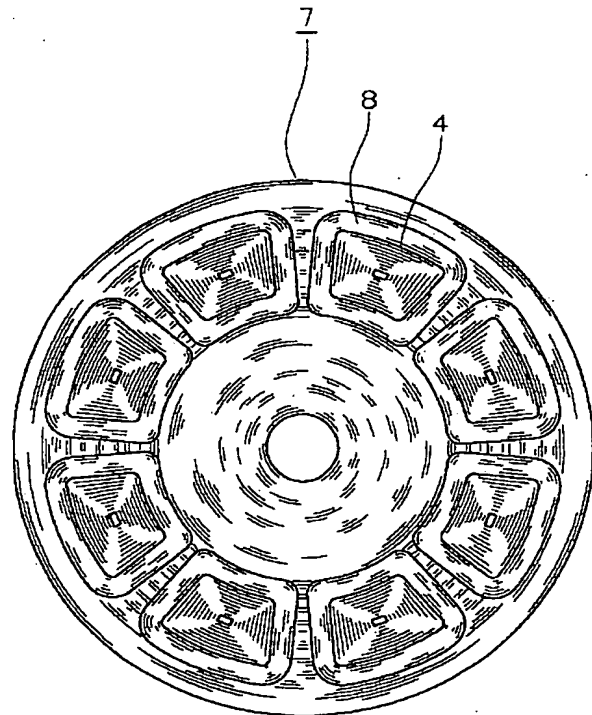
【図2】



【図3】



【図4】



【図5】

